

Deriv. 57048

Work Order ID 53755

November 17, 2009 8:33:31 AM



Page 1

Item ID: D2991-1

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Side Door

Start Date: 11/17/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 12/04/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan: CL

Date: 09/11/17

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

Draw Nbr

Revision Nbr

D2991

D

110

0.00



Purchasing

Purchasing

Memo

0.00

Issue P/O: 8723

Description: D2991-1 side door

Supplier: Delastek

Ship to delastek: Qty 2 D2992-1 Doubler batch: B47743 CL 09/05/04 (x2)

Certificate of Conformity and process sheet from Delastek

CL 09/11/17 ①

120

0.00



Receive & Inspect for Damage & Mat'l Certs

Packaging

Memo

0.00

Ensure certificate of conformity is attached

Packaging

PC 11/17/09

pho-7

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: D2991-1 PAR #: _____ Fault Category: Small Fab NCR: (Yes) No DQA: 1 Date: 10-03-19
 Resolution: re-work Disposition: re-work QA: N/C Closed: 1 Date: 10/03/30

NCR: <u>53755</u>		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			
<u>10/03/15</u>	<u>#120</u>	<u>Dennis' Accion inspection</u> <u>Found 3 large chips out</u> <u>of door and on multiple</u> <u>cracks in Fwd bottom</u>	<u>[Signature]</u>	<u>Sand primer down to cloth</u> <u>Re-prime using chroma surfacer</u> <u>primer filler B112960</u> <u>activator B113532</u> <u>Feather out gel coat to</u>	<u>[Signature]</u> <u>10-03-16</u>	<u>[Signature]</u> <u>10/03/17</u>	<u>[Signature]</u> <u>10/03/17</u>	<u>[Signature]</u> <u>10/03/15</u>
		<u>corner</u> <u>R.L. miss handling Dennis</u> <u>shipping</u>	<u>[Signature]</u>	<u>hide blemish + repaint w/</u> <u>imron 555U B113317</u> <u>activator B113317</u> <u>Recess over</u>	<u>[Signature]</u> <u>10-03-16</u>	<u>[Signature]</u> <u>10/03/17</u>	<u>[Signature]</u> <u>10/03/17</u>	<u>[Signature]</u> <u>10/03/15</u>

NOTE: Date & initial all entries

Work Order ID 53755

November 17, 2009 8:33:31 AM



Page 2

Item ID: D2991-1

Accept



Setup Start



Revision ID:

Stop



Item Name: Side Door

Start Date: 11/17/09 Start Qty: 1.00



Cust Item ID:

Required Date: 12/04/09 Req'd Qty: 1.00



Customer:

Reference:

Run Start



Approvals: Process Plan:

Date:

Tooling:

Date:

Stop



QC:

Date:

SPC (Y/N):

Date:

Sequence ID/
Work Center ID

Operation
Description

Set Up/
Run Hours

Draw
Number

Draw
Rev.

Plan
Code

Accept
Qty

Reject
Qty

Reject
Number

Insp.
Stamp

130

QC6- Inspect dimensions to drawing

0.00



QC

Memo

0.00

8/10/03/17

(70)

Quality Control

Ensure Material certification comply to Dwg D2991

140

Identify as per dwg & Stock Location: composites

0.00



Packaging

Memo

0.00

2T 10-03-17

Packaging

150

QC21- Final Inspection - Work Order Release

0.00



QC

Memo

0.00

10/03/17

Quality Control

MF 10-3-17

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

Picklist Print

November 17, 2009 8:33:31 AM

Page 1

Work Order ID: 53755



Parent Item: D2991-1RevU/R



Parent Item Name: Side Door




Start Date: 11/17/09

Required Date: 12/04/09

Comments: IPP RevC: revD as per dwg 09.11.06 DD verified by:EC

Start Qty: 1.00

Required Qty: 1.00

Component Item ID/ Item Name	Replacement Item ID	Mfg/ Purch	Bin Item	Primary Location	Last Location	Route Seq ID	Unit of Measure	Qty on Hand	Remaining Qty To Pick	Qty Issued	Date Issued	Status
D2991-1P  SIDE DOOR		Purchased	No			110	Each	0.0000	1.0000 		10-1-22	

W/O:		WORK ORDER CHANGES					
DATE	STEP	PROCEDURE CHANGE	By	Date	Qty	Approval Chief Eng / Prod Mgr	Approval QC Inspector

Part No: _____ PAR #: _____ Fault Category: _____ NCR: Yes No DQA: _____ Date: _____

Resolution: _____ Disposition: _____ QA: N/C Closed: _____ Date: _____

NCR:		WORK ORDER NON-CONFORMANCE (NCR)						
DATE	STEP	Description of NC Section A	Corrective Action Section B			Verification Section C	Approval Chief Eng	Approval QC Inspector
			Initial Chief Eng	Action Description Chief Eng	Sign & Date			

NOTE: Date & initial all entries

D2991-1/-2/-3 SIDE DOOR

NOTES

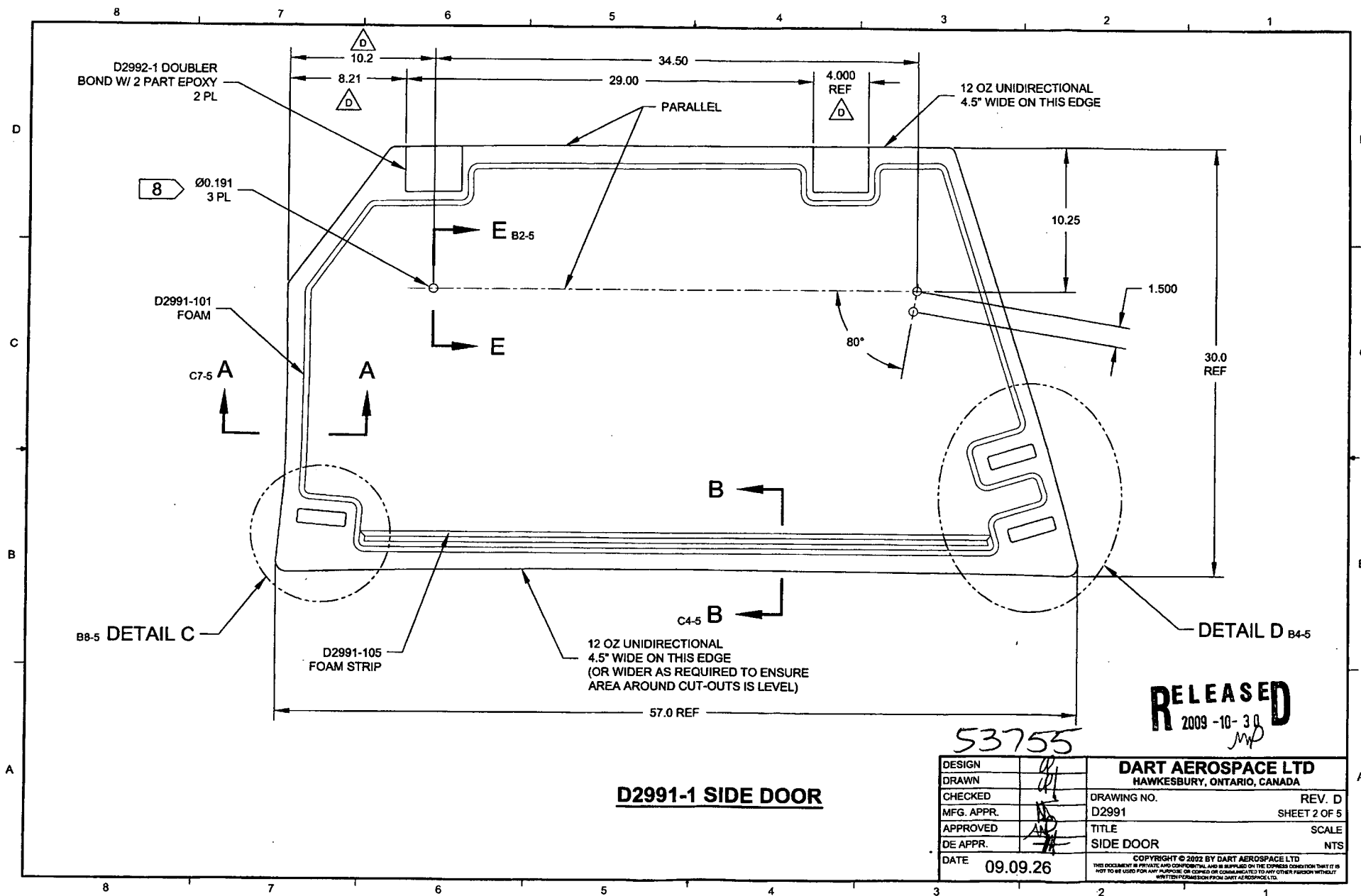
- 1) LAYUP PER QSI 006 AND AS FOLLOWS
- 2) MATERIALS: RESIN = EPOCAST 50-A/9816 OR DERAKANE 470-36/411/510A40
FOAM = 3/8", A500 CORE-CELL OR DIVINYCELL OR AIREX OR KLEGECELL
FIBRE = 9.7 OZ 7781 WEAVE "S" GLASS ("9 OZ SATIN")
12 OZ UNIDIRECTIONAL FIBERGLASS ("12 OZ UNIDIRECTIONAL")
- 3) FINISH INSIDE WITH DUPONT HIGHBUILD PRIMER GREY #1104S OR #1144S
- 4) USE MOLD DT8626 FOR D2991-1 SIDE DOOR
USE MOLD DT8627 FOR D2991-2 SIDE DOOR
USE MOLD DT8626 FOR D2991-3 SIDE DOOR (TRIM PER DT8631)
- 5) ROUTER FOAM CORE USING: DT8628 FOR D2991-1 SIDE DOOR
DT8629 FOR D2991-2 SIDE DOOR
DT8630 FOR D2991-3 SIDE DOOR
- 6) MAIN LAYUP: WHITE GLOSS GELCOAT #GEL 944W005
9 OZ SATIN
9 OZ SATIN
FOAM
FOAM STRIP
9 OZ SATIN
12 OZ UNIDIRECTIONAL (4.5" WIDE, 2 EDGES SHOWN)
9 OZ SATIN
RESIN (35-45% BY WEIGHT)
PEEL PLY
- 7) BOND FOAM CORE USING POLYBOND B46F
- 8) DRILL Ø0.38 HOLE. REMOVE THE FOAM INNER LAYER 0.25 AROUND THE HOLE BETWEEN THE INNER AND OUTER SKINS. APPLY TAPE OR AN EQUIVALENT BACKER TO THE INNER SIDE OF THE HOLES TO PREVENT EPOXY FILLER FROM GOING THROUGH. FILL THE CAVITY BETWEEN THE SKINS COMPLETELY WITH HYSOL 934NA MIXED WITH MILLED GLASS FIBERS TO A RATIO OF 10:1, OR HYSOL 956A/B MIXED WITH MILLED GLASS FIBERS TO A RATIO OF 10:1, OR METALSET A4, OR MAGNABOND 6398. ALLOW THE MATERIAL TO CURE. DRILL Ø0.191 THROUGH, 3 PLACES PER DOOR. SEE SECTION E-E.
- 9) TOLERANCES: PER DART QSI 018 UNLESS OTHERWISE NOTED.
- 10) UNITS: INCHES UNLESS OTHERWISE NOTED
- 11) BREAK SHARP EDGES: 0.005 TO 0.010 MAX
- 12) IDENTIFICATION: NONE
- 13) WEIGHT: 9 lbs TYP

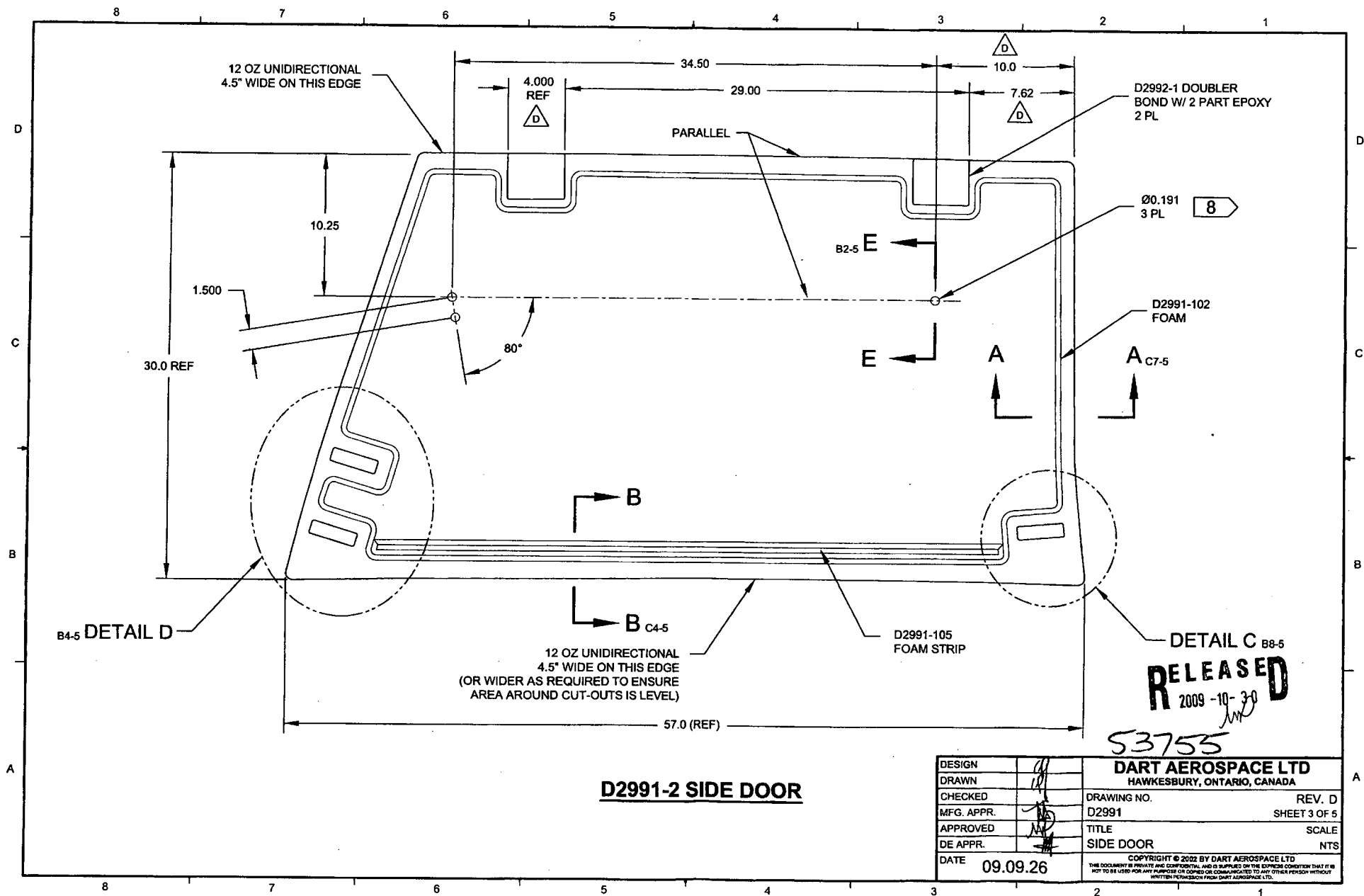
W10:53755

C20911117

RELEASED
2009-10-20
WJ

D	REFORMAT DWG, ADD DIMS TO DOUBLERS (ZN D7-2, D3-3, D7-4), X.X TOL WAS X.XX (ZN D7-2, D3-3, D7-4, A8-5, A4-5), D2992-1 NOW 4.000 WIDE (ZN D7-2, D5-3, D4-4), RMY DECAL (ZN A8-1), NCR 09-041	CP	09.09.26
C	UPDATE NOTES & MATERIALS; 1.25 WAS 0.50; ADD SECTION E-E; REMOVE D0589-041/-042/-043	MB	07.10.29
B	REMOVE D2621; 5.500 WAS 1.980	RF	02.02.22
A	NEW ISSUE	CP	02.01.23
REV.	DESCRIPTION	BY	DATE
DESIGN	WJ	DART AEROSPACE LTD	
DRAWN	WJ	HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED	WJ	DRAWING NO.	REV. D
MFG. APPR.	WJ	D2991	SHEET 1 OF 5
APPROVED	WJ	TITLE	SCALE
DE APPR.	WJ	SIDE DOOR	NTS
DATE	09.09.26	COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.	



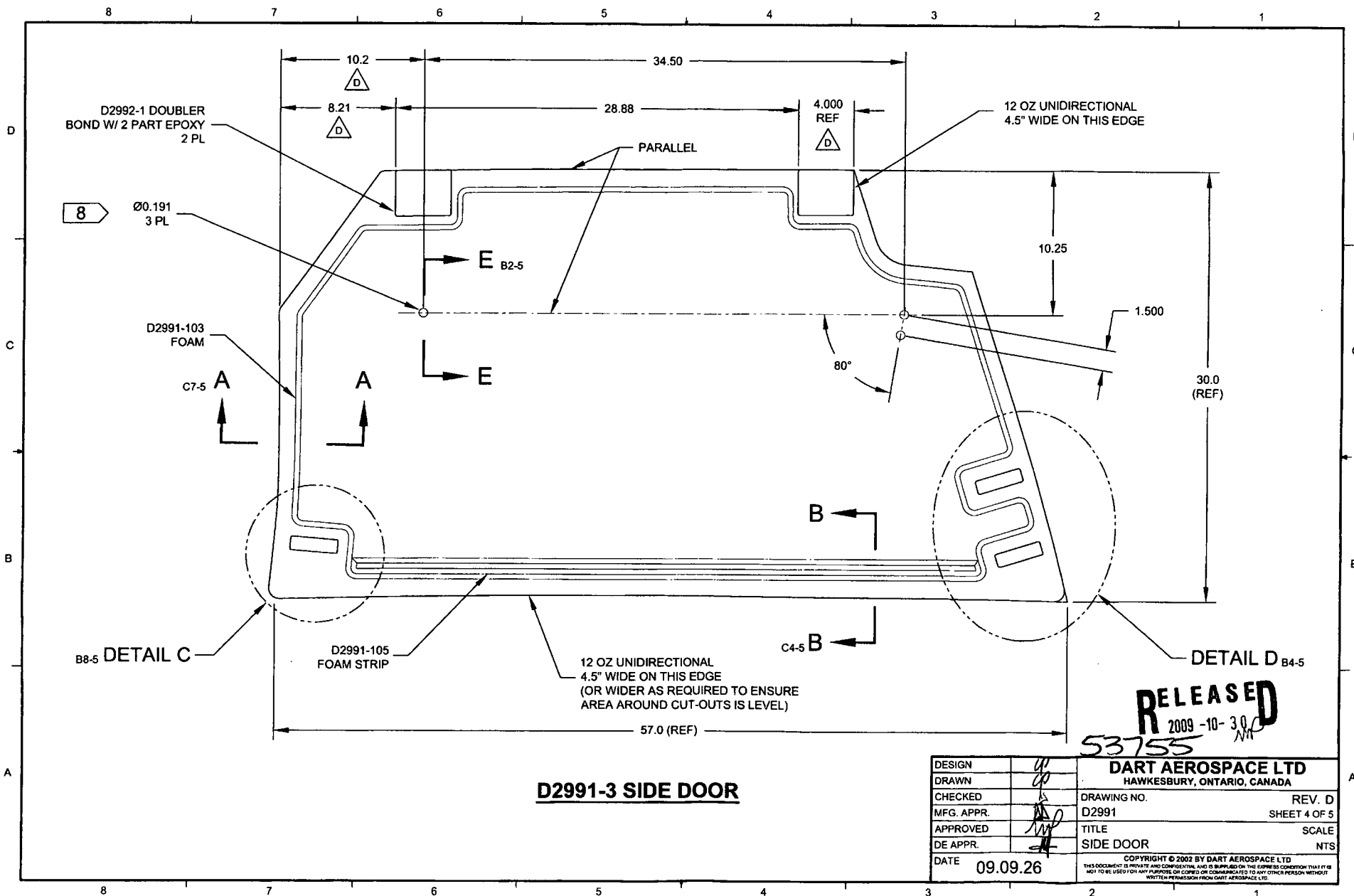


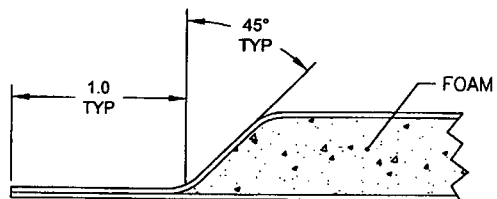
D2991-2 SIDE DOOR

DESIGN		DART AEROSPACE LTD	
DRAWN		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO.	REV. D
MFG. APPR.		D2991	SHEET 3 OF 5
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SIDE DOOR	NTS
DATE	09.09.26	<small>COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	

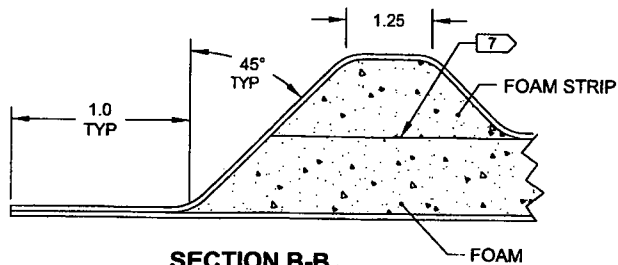
RELEASED
2009-10-30

53755

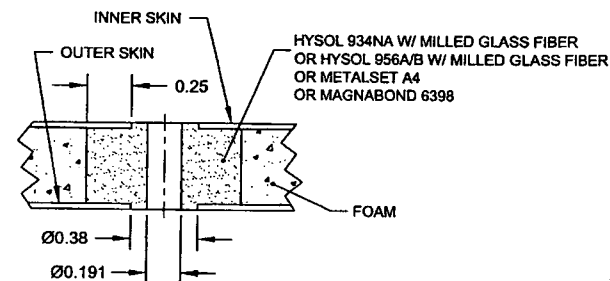




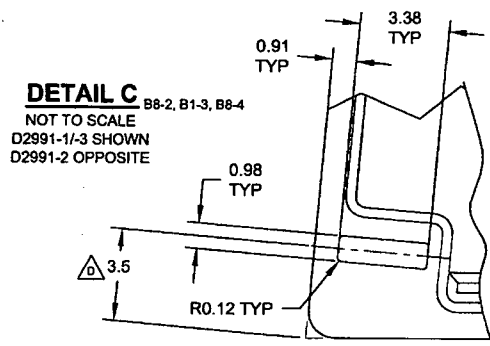
SECTION A-A C7-2, C2-3, C7-4
NOT TO SCALE
D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



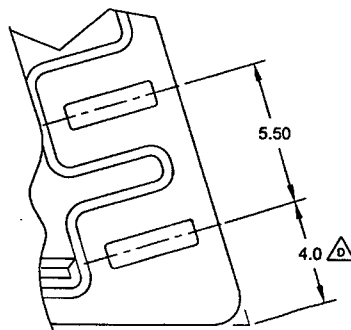
SECTION B-B B4-2, B5-3, B4-4
ONE EDGE ONLY
NOT TO SCALE, VIEW ROTATED
D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



SECTION E-E D6-2, D3-3, C6-4
TYPICAL Ø0.191
HOLE DETAIL
NOT TO SCALE



DETAIL C B8-2, B1-3, B8-4
NOT TO SCALE
D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE



DETAIL D B1-2, B8-3, B1-4
NOT TO SCALE
D2991-1/3 SHOWN
D2991-2 OPPOSITE

RELEASED
2009-10-30

53755

DESIGN		DART AEROSPACE LTD	
DRAWN		HAWKESBURY, ONTARIO, CANADA	
CHECKED		DRAWING NO. D2991	REV. D
MFG. APPR.		SHEET 5 OF 5	
APPROVED		TITLE	SCALE
DE APPR.		SIDE DOOR	NTS
DATE	09.09.26	<small>COPYRIGHT © 2002 BY DART AEROSPACE LTD THIS DOCUMENT IS PRIVATE AND CONFIDENTIAL, AND IS SUPPLIED ON THE EXPRESS CONDITION THAT IT IS NOT TO BE USED FOR ANY PURPOSE OR COPIED OR COMMUNICATED TO ANY OTHER PERSON WITHOUT WRITTEN PERMISSION FROM DART AEROSPACE LTD.</small>	



DELASTEK COMPOSITES INC.
2699, Sième Avenue
Local 14, PORTE -A-
Grand-Mère, Québec G9T 5K7
Can **Fax (819) 533-3494 **

PACKING SLIP CERTIFICATE OF COMPLIANCE

Invoice #	13293
Customer #	DART

Telephone: (819) 533-5788

Warehouse: MAIN

Bill to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada

Ship to:

Dart Aerospace Ltd.
1270, Aberdeen Street
Hawkesbury, Ontario K6A 1K7
Canada


Telephone: 613-632-5200

Contact: Linda Lacelle

Ship via		F.O.B.		Terms		Salesperson	
PURO COLLECT		Origin		Net30 days		Claude Lessard, ext. 233	
Ship date	Order Date	Our PO #	Order by		Your PO #	GST/PST #	
21/01/2010	04/05/2009	6010	Chantal Lavoie		PO00008723		
Order Qty	B.O. Qty	Current Ship.	Item #	Item Description			
1	0	1	DKC134-0066	LINE #2 Side Door N° D2991-1 B53755 Dwg.: D2991 Rév.: D <div>No. lot 43948</div> <div>U de M : Each Qté 1</div>			
1	0	1	DKC134-0067	LINE #4 Side Door N° D2991-2 B53756 Dwg.: D2991 Rév.: D Job: 43951 <div>U de M : Each</div>			

It is hereby certified that all materials, process and finished items were controlled and tested in accordance with the requirements of the purchase order and applicable specifications. All such records are on file at our plant and available for review upon request.

☒ Cust. ☐ Adm. ☐ Quality ☐ Ship.

Accepted by: 

Quality department

AQ-357



Priorité # 5

DELASTEK COMPOSITES



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:22:00
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client :	DART Dart Aerospace Ltd.	Nom Dessin :	SIDE DOOR N° D2991-1 G
Numéro Job :	43948	Numéro Article :	DKC134-0066
Numéro Soumission :	2642	Numéro Dessin :	D2991
Numéro B.A. :		Projet Numéro :	DKC134
Cette fois :	2009-11-18	Révision dessin :	E
Prsht Rev. :	NC	Matériel :	Composites
Prem. fois :	- -	Date Dûe :	2009-11-25
Job précédente :	43799	Qté:	1
	Type :	UdM:	UNITE

Écrit par : _____

Vérifié & Approuvé par : _____

Commentaires : N° de pièce Client: D2991-1



Process Sheet Rev.: 00 Création du premier.

Produit additionnel

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

1.0	AAC0582	Frekote 700NC N° 38425
-----	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.025 GALLON(s)/Unit **Total :** 0.025 GALLON(s)

2.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min **Total Run :** 0.0833Hrs

Faire la préparation du moule N° DKO-0094 laisser sécher pendant 3 heures selon le QSI-006 et IG 0009.

Date: 05 JAN 10 Sceau: _____



3.0	AAC0273	Gel Coat Blanc N° Gel 944W005
-----	---------	-------------------------------

Commentair Qty.: 1.000 KILOGRAMME(s)/Unit **Total :** 1.000 KILOGRAMME(s)

4.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
-----	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0250 UNITE(s)/Unit **Total :** 0.0250 UNITE(s)

5.0	AAC0198	UN2055 styrene monomere ST
-----	---------	----------------------------

Commentair Qty.: 0.014 GALLON(s)/Unit **Total :** 0.014 GALLON(s)

6.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
-----	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min **Total Run :** 0.2500Hrs

Dans une quantité de 0.2 gallon de Gel Coat N° 944W005 ajouter 2% de Catalyst N° DDM-9 et diluer à l'aide de 5% de UN2055 styrene monomere ST

Date: 5-1-10 Sceau: _____ Temps Début: 9:00 Temps Fin: 9:05



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:22:00

Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1

Numéro Job: 43948

Numéro Article: DKC134-0066

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

7.0

GEL COAT.

APPLICATION DE GEL COAT



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'application du gel coat sur le moule N° DKO-0094 selon IG 0019

Date: 5-1-10 Sceau:



8.0

AC0409

Tissu à délaminer Release ply B

Commentaire Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)

9.0 AC0407

Wrightlon 5200 Bleu P3

Commentaire Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)

10.0 AC0408

Feutre de drainage N° Airweave N 10

Commentaire Qty.: 5.43 VERGE(s)/Unit Total : 5.43 VERGE(s)

11.0 AC0752

Stretchlon 200 poche à vide Vert

Commentaire Qty.: 12.00 PIED(s)/Unit Total : 12.00 PIED(s)

12.0 AAC0276

Fiberglass 9oz Type "S" N° EG778138-125Y

Commentaire Qty.: 7.30 VERGE(s)/Unit Total : 7.30 VERGE(s)

13.0 AAC0443

Fiberglass 12 oz Unidirectional

Commentaire Qty.: 4.00 VERGE(s)/Unit Total : 4.00 VERGE(s)

14.0 AC0098

Ruban à gommer jaune #: T/AT-200Y

Commentaire Qty.: 3.0000 RL(s)/Unit Total : 3.0000 RL(s)

15.0 PRÉPARATION 3

PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART



Commentaire Setup: 0.00Hrs/ Run: 20.0000Min Total Run : 0.3333Hrs

Tailler le matériel, selon les différents patrons de découpe comme suit:

4 plis de tissus de 9.7 oz.

1 pli de 12 oz. pour tout le contour de la pièce par 5" de large.

3 fois le sac à vide Stretchlon 200.

3 fois le film perforé P-3

3 fois le feutre de drainage

2 fois le tissu à délaminer (non nécessaire lors du bagging du core).

Appliquer le ruban jaune tout le tour du stretchlon 200 en laissant le papier sur le coté non en contact avec le sac à vide.

Afin d'accélérer le processus de taillage, tailler les plis de 9.7 oz. tous en même temps, en les superposant les uns sur les autres.

Date: 3/09/09 Sceau:



Date: Mercredi, 2009-11-18 09:22:00
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43948

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0066

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

16.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020
------	---------	--

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total: 1.700 KILOGRAMME(s) #Lot: 1-26146-1

17.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0060 UNITE(s)/Unit Total: 0.0060 UNITE(s) #Lot: 1-22176-1

18.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run: 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantité requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 5/01/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau: 


19.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

À l'aide d'un rouleau 2" dia. appliquer une couche de résine N° 411-350 sur le moule N° DKO-0094 et ensuite imbiber un plis de tissu 9.7 oz.

Recommencer l'opération pour le deuxième pli.

Date: 5/01/10 Heure Début: — Heure Fin: — Sceau:  

20.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run: 0.2500Hrs

Installer la poche à vide selon IG 0012.

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 5/01/10 Sceau:  

Curing début: 2:00 Curing Fin: 8:00

21.0	AAC0452	Polybond B46F
------	---------	---------------

Commentair Qty.: 0.143 KIT(s)/Unit Total: 0.143 KIT(s)

22.0	DKC134-0062	Foam Core N° D2991-101 (Porte D2991-1)
------	-------------	--

Commentair Qty.: 1 UNITE(s)/Unit Total: 1 UNITE(s) #Job: 43818

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:22:00
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43948

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0066

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

23.0	ASSEMBLAGE 3	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DART
------	--------------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Retirez le bagging.

Installer le Foam Core selon IG 0033

Date: 6/01/10 Heure Début: 10:20 Heure Fin: 10:35 Sceau:



24.0	POCHE À VIDE 1	FAIRE LA POCHE À VIDE
------	----------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG0012

Laisser sécher pendant 2 heures minimum.

Date: 6/01/10 Sceau:



Curing Début: 10:20 Curing Fin: 12:30

25.0	AAC0274	Derakane 411-350 Promoté N° RV411B3020
------	---------	--

Commentair Qty.: 1.700 KILOGRAMME(s)/Unit Total : 1.700 KILOGRAMME(s)

26.0	AAC0275	Catalyst N° DDM-9
------	---------	-------------------

Commentair Qty.: 0.0040 UNITE(s)/Unit Total : 0.0040 UNITE(s)

27.0	PRÉPARATION 3	PRÉPARATION DU MATÉRIEL DART
------	---------------	------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire la préparation de la résine selon les quantités requises, mix ratio 2% de catalyst N° DDM-9 par quantité de résine N° 411-350.

Date: 7-01-10 Heure Début: 1:00 Heure Fin: 1:05 Sceau:



28.0	LAMINAGE.	LAMINAGE PIÈCE DART
------	-----------	---------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

Faire le laminage d'un pli de 9.7 oz.

Faire le laminage du plis de tissu 12 oz. tout le tour de la porte en prenant bien soin que les deux bandes allant dans le coin droit en bas se superposent

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:22:00
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43948

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0066

Numéro Job:



Séq.:

Machine ou Opération:

Description :

Faire le laminage du dernier pli de 9.7 oz.

Date: 07-01-10 Heure Début: 1:05 Heure Fin: 1:40 Sceau:



29.0

POCHE À VIDE 1

FAIRE LA POCHE À VIDE



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 10.0000Min Total Run : 0.1667Hrs

Faire la poche à vide selon IG 0012

Laisser sécher pendant 4 heures minimum.

Date: 07-01-10 Heure Début: 1:40 Heure Fin: 1:50 Sceau:



Curing Début: 1:05 Curing Fin: 1:20

30.0

DÉMOULAGE 1

DÉMOULAGE PIÈCE DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Démouler la pièce en faisant bien attention de ne pas abimer les coins et les " edges ". Selon l'instruction générale de fabrication N° IG 0018

Date: 11-01-10 Sceau:



31.0

TRIMAGE 3

TRIMAGE COMPOSITES DART



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 30.0000Min Total Run : 0.5000Hrs

À l'aide du gabarit N° DKO-0118 trimer la pièce en utilisant un router muni d'un couteau 1/4" et d'un " Bushing " 1/16" de mur.

Percer les " Latch " et les trous de penture selon le dessin N° D2991.

Date: 12-1-10 Sceau:



32.0

AAC0433

Hysol 934NA part A&B (quart kit)

Commentair Qty.: 0.150 KIT(s)/Unit Total : 0.150 KIT(s)

33.0

AAC0673

Fibre de verre Miapoxy 66

Commentair Qty.: 0.0002 GALLON(s)/Unit Total : 0.0002 GALLON(s)

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:22:00
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43948

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0066

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

34.0	TRIMAGE 3	TRIMAGE COMPOSITES DART
------	-----------	-------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs



À l'aide du Gabarit N° DKC-0118 Percer les 3 trous de 1/4" Dia.

À l'aide d'une clé Allen et en faisant bien attention de ne pas abimer les Skins de la pièce, venir faire un dégagement de 1/2" Dia dans le Foam Core en tre les Skin intérieur et extérieur.

À l'aide de masking Tape, masquer le trous de la skin extérieur.

À l'aide d'un mélange de résine Hysol 934NA / Fibre courte Miapoxy 66 et d'une seryngue, venir remplir les dégagements de 1/2" Dia préablement fait dans le foam Core.

Laisser sécher.


Date: 12-1-10 Sceau:  

35.0	TRIMAGE	TRIMAGE DE FINITION
------	---------	---------------------




Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide du gabarit N° DKC-0118 Repercer les 3 trous de 1/4" Dia.

Date: 15-6-10 Sceau: 

36.0	AAC0433 <u>AAC0103 OXA</u>	Hysol 934NA part A&B (quart kit)
------	---------------------------------------	---

Commentair Qty.: 0.125 KIT(s)/Unit Total : 0.125 KIT(s)

Araldite 2043  #Lot: 1-25614-1

37.0	AAC0697	N° D2992-1, Doubler
------	---------	---------------------

Commentair Qty.: 2 UNITE(s)/Unit Total : 2 UNITE(s)



#Lot: 1-7079-1

38.0	ASSEMBLAGE	ASSEMBLAGE GÉNÉRALE DES PIÈCES
------	------------	--------------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Min Total Run : 0.0000Hrs

À l'aide de l'adhésif N° Hysol 934NA, assembler le doubler N° D2992-1 sur la pièces de composite selon le dessin.

Date: 15/01/10 Sceau:  

Date: Mercredi, 2009-11-18 09:22:00
Utilisateur: Claudette Perron

Feuille de Procédé

Client: DART Dart Aerospace Ltd.
Numéro Job: 43948

Nom Dessin: SIDE DOOR N° D2991-1
Numéro Article: DKC134-0066

Numéro Job:



# Séq.:	Machine ou Opération:	Description :
---------	-----------------------	---------------

39.0	AAC0683	Dupont Primer N° 7704S
------	---------	------------------------

Commentair Qty.: 0.1800 UNITE(s)/Unit Total : 0.1800 UNITE(s) 1-25412-2

40.0	AAC0685	Dupont Activator - Reducer Chromabase N° 7775S
------	---------	--

Commentair Qty.: 0.0450 UNITE(s)/Unit Total : 0.0450 UNITE(s) 2-24803-3

41.0	PRIMER	APPLICATION DE PRIMER
------	--------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 0.0000Hrs Total Run : 0.0000Hrs

Appliquer le primer selon I.G. 0008

Date: 15/01/10 Sceau: 1x 20/01/10

42.0	INSPECTION 3	INSPECTION PIÈCE DART
------	--------------	-----------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 15.0000Min Total Run : 0.2500Hrs

Faire l'inspection selon le dessin N° D2991

Date: 21-1-10 Heure Début: 11h15 Heure Fin: 11h30 Sceau:

43.0	EMBALLAGE	EMBALLAGE ET ENTREPOSAGE
------	-----------	--------------------------



Commentair Setup: 0.00Hrs/ Run: 5.0000Min Total Run : 0.0833Hrs

Faire l'emballage des pièces.

Quantité: 1 Date: 21/1/10 Sceau: